

इंटरनेट

मानक

Disclosure to Promote the Right To Information

Whereas the Parliament of India has set out to provide a practical regime of right to information for citizens to secure access to information under the control of public authorities, in order to promote transparency and accountability in the working of every public authority, and whereas the attached publication of the Bureau of Indian Standards is of particular interest to the public, particularly disadvantaged communities and those engaged in the pursuit of education and knowledge, the attached public safety standard is made available to promote the timely dissemination of this information in an accurate manner to the public.

“जानने का अधिकार, जीने का अधिकार”

Mazdoor Kisan Shakti Sangathan

“The Right to Information, The Right to Live”

“पुराने को छोड़ नये के तरफ”

Jawaharlal Nehru

“Step Out From the Old to the New”

IS 3530 (B) (1983): Gents' Rib - Knitted Cotton
Stockings (Bi-lingual) [TXD 10: Hosiery]



“ज्ञान से एक नये भारत का निर्माण”

Satyanarayan Gangaram Pitroda

“Invent a New India Using Knowledge”



“ज्ञान एक ऐसा खजाना है जो कभी चुराया नहीं जा सकता है”

Bhartrhari—Nitiśatakam

“Knowledge is such a treasure which cannot be stolen”

BLANK PAGE



IS 3530 : 1983

(द्वितीय)

भारतीय मानक

पुरुषों के लिए धारीदार बुनाई वाले सूती घुटनों तक के मौजों
(स्टॉकिंग) की विशिष्टि

(पहला पुनरीक्षण)

Indian Standard

SPECIFICATION FOR GENTS' RIB —
KNITTED COTTON STOCKINGS

(*First Revision*)

यूडीसी/UDC 687-254-81 : 687-31

© मा मा ब्यूरो 1991

भारतीय मानक ब्यूरो

मानक भवन, 9 बहादुर शाह जफर मार्ग
नई दिल्ली 110002

© BIS 1991

BUREAU OF INDIAN STANDARDS
MANAK BHAVAN, 9 BHADUR SHAH ZAFAR MARG
NEW DELHI 110002

जून/June 1991

मूल्य वर्ग/Gr 4

भारतीय मानक

पुरुषों के लिए धारीदार बुनाई वाले सूती घुटनों तक के मौजों (स्टॉकिंग) की विशिष्टि

(पहला पुनरीक्षण)

Indian Standard

SPECIFICATION FOR GENTS' RIB — KNITTED COTTON STOCKINGS

(*First Revision*)

0 प्राक्कथन

0.1 इस भारतीय मानक (पहला पुनरीक्षण) के मसौदे को होज़री विषय समिति द्वारा अंतिम रूप देने और वस्त्र विभाग परिषद के अनुमोदन के बाद भारतीय मानक संस्था द्वारा दिनांक 8 मार्च, 1983 को प्रहण किया गया।

0.2 इस मानक का पुनरीक्षण इसे प्रचलित व्यापारिक पद्धतियों के अनुरूप बनाने के लिए किया गया है।

0.3 बाट और माप अधिनियम 1976 के द्वारा देश में इकाइयों की अन्तरराष्ट्रीय प्रणाली के उपयोग का विधान किया गया है। उद्योग को इस प्रणाली से अवगत करने के लिए वस्त्रादि उद्योग में इस्तेमाल करने के लिए सिफारिश की गई एसआई इकाइयां परिशिष्ट 'बी' में दी गई हैं।

0.4 यदि देखना हो कि इस मानक में किसी अपेक्षा विशेष का पालन किया गया है या नहीं, तो परीक्षण या विश्लेषण में अवलोकन या गणना द्वारा परिणाम के रूप में जो भी मान आया हो, उसको IS 2 : 1960* के अनुसार पूर्णांक में बदल लिया जाए। पूर्णांकित मानों में सार्थक स्थान उतने ही रखे जाएँ जितने इस मानक के निर्दिष्ट मान में दिए गए हैं।

0 FOREWORD

0.1 This Indian Standard (First Revision) was adopted by the Indian Standards Institution on 8 March 1983, after the draft finalized by the Hosiery Sectional Committee had been approved by the Textile Division Council.

0.2 This standard has been revised to bring it in line with the prevailing trade practices.

0.3 The standards of Weights and Measures Act, 1976 stipulates the use of International System of Units in the country. In order to familiarize the industry with this system, the recommended SI units for use in the textile industry are given in Appendix B.

0.4 For the purpose of deciding whether a particular requirement of this standard is complied with, the final value, observed or calculated, expressing the result of a test or analysis, shall be rounded off in accordance with IS 2 : 1960*. The number of significant places retained in the rounded off value should be the same as that of the specified value in this standard.

1 विषय क्षेत्र

1.1 इस मानक में विरंजित अथवा रंगे हुए पुरुषों के घुटनों तक के धारीदार बुने हुए सूती मौजों के निर्माण संबंधी ब्यौरे और अन्य विशेष लक्षण निर्धारित किए गए हैं।

1 SCOPE

1.1 This standard prescribes constructional details and other particulars of gents' rib-knitted cotton stockings, bleached or dyed.

*संख्यात्मक मानक के पूर्णांकन नियम संबंधी (पुनरीक्षित)।

*Rules for rounding off numerical values (revised).

1.2 इस मानक में घुटनों तक के मौजों के सामान्य रंगरूप, चमक, उनको छूने पर होने वाले अनुभव, फिनिश के प्रकार और रंग अथवा सफेदपन की मात्रा (देखें 4.3 भी) के लिए अपेक्षाएँ निर्धारित की गई हैं ।

2 पारिभाषिक शब्दावली

2.1 इस मानक के प्रयोजन के लिए IS 3596 : 1967* में दी गई परिभाषाएँ लागू की जायें ।

3 निर्माण

3.1 सूत

बुनाई, दाब लगाकर जोड़ने की प्रक्रिया और जुड़ाई के लिए 30 सें. घागा (संख्या 20 टेक्स) का सूत इस्तेमाल किया जाये ।

3.2 आकार

घुटनों तक के मौजों का आकार सामान्यतः आकृति एक में दिखाये अनुसार हो ।

3.3 बुनाई

घुटनों तक के मौजों की बुनाई जोड़ रहित हो और वृत्ताकार बुनाई की मशीन पर की जाए । घुटनों तक के मौजों के ऊपरी हिस्से में धारीधार बुनाई की जाए । जो 1×1 धारी टाँकों में की जाये । मौजों के आरंभ का वैल्ट (पट्टी) 4 कोर्स की पट्टी में हो जो या तो प्रति दो कोर्स के एक स्टैप अथवा दो स्टैप में बना जाये ।

3.3.1 मौजों की टाँग और पंजे 5×1 धारी-टाँकों में बुने जायें । इसे धारीधार ऊपरी हिस्से के तल के नीचे 19 से. मी. दूरी पर मौजे की टाँग की चौड़ाई को, प्रत्येक 6 कोर्स के बाद एक सुई के फंदे को सिलिंडर से डायल तक पीछे को बदलने के द्वारा कम किया जाये ।

3.3.2 घुटनों तक के मौजों की एड़ी, तलवा और अंगूठा सादे टाँकों में बना जाये । घुटनों तक के मौजे की एड़ी और अंगूठा या तो मशीन के सामने वाले अथवा पिछले आधे भाग पर बना जाए ।

3.4 दाब लगाकर जोड़ना

घुटनों तक के मौजों की एड़ी और अंगूठे वाले भागों को दाब लगाकर जोड़ा जाए । इस प्रकार जोड़ने की क्रिया एक समान हो और जुड़े हुए भागों में सिकुड़न और सिलवटें न बनने पाये ।

1.2 This standard does not specify general appearance, lustre, feel, type of finish, and degree of whiteness or shade of the stockings (see also 4.3).

2 TERMINOLOGY

2.1 For the purpose of this standard, the definitions given in IS 3596 : 1967* shall apply.

3 MANUFACTURE

3.1 Yarn

The cotton yarn of 30s cotton count (20 tex) shall be used for knitting, splicing and linking.

3.2 Shape

The shape of the stockings shall generally be as shown in Fig. 1.

3.3 Knitting

The stockings shall be knitted seamless on circular knitting machines. The top of the stockings shall be rib-knitted in 1×1 rib stitches. The welt at the beginning shall be a four-course welt knitted either in one step or in two steps of two courses each.

3.3.1 The leg and instep of the stockings shall be knitted in 5×1 rib stitches. At a distance of 19 cm below the bottom of the rib top, width of the leg of the stockings shall be reduced at the back by transferring loop of one needle from cylinder to dial after every six courses.

3.3.2 The heel, sole and toe of the stockings shall be knitted in plain stitches. The heel and toe shall be knitted on either the front or the back half of the machine.

3.4 Splicing

The stockings shall be spliced at the heel and toe portions. The splicing should be uniform and the spliced portion shall be free from creases or folds.

*हीजरी से संबंधित पारिभाषिक शब्दावली ।

*Glossary of terms relating to hosiery.

3.5 जुड़ाई

घुटनों तक के मौजों को अंगूठे के निचले भाग अथवा ऊपरी भाग में अच्छी तरह से जोड़ा जाये। जुड़ाई मजबूत, प्रत्यास्थ, लचकीली हो और उसमें गाँठें न पाई जायें। धागे के खुले सिरे और अन्य ढीले सिरे की लम्बाई यदि कोई हो, तो वह 13 मिमी से कम नहीं हो और न ही 25 मिमी से अधिक हो। जब मौजों को बिना फटे उनकी खिंचने की सम्पूर्ण क्षमता तक खींचा जाये तो उनकी जुड़ाई में कोई खराबी न आये।

3.6 दोषों से रहित होना

घुटनों तक के मौजों में निर्माण सम्बन्धी दोष जैसे बड़ी-बड़ी मरम्मतें, ऊँचे-नीचे टाँके, छूटे हुए टाँके, छेद, दाब वाली खराब जुड़ाई और रासायनिक क्षति आदि दोष न पाये जायें। रंगे हुए मौजों में रंजक दोष जैसे — रंगाई में पड़ी धारियाँ और असमान रंगाई वाले दोष न हों और सफेद मौजों नीलकारी पदार्थों से रहित हों।

4 अपेक्षाएँ

4.1 आयाम और द्रव्यमान

घुटनों तक के मौजे आकृति 1 के साथ पढ़ी जाने वाली सारणी 1 में उल्लिखित अपेक्षाओं के अनुरूप हों।

टिप्पणी — घुटनों तक के मौजे का साइज एक संख्या के द्वारा बताया गया है जो सेंटीमीटर में पंजे की लम्बाई का संख्यात्मक मान है।

4.2 घुटनों तक के मौजे सारणी 2 में उल्लिखित अपेक्षाओं के भी अनुरूप हों।

4.3 सीलबंद नमूने

घुटनों तक के मौजे का सामान्य रंग-रूप, चमक, स्पर्श करने पर होने वाले अनुभव, फिनिश का प्रकार और सफेदपन की मात्रा अथवा रंग को प्रदर्शित करने अथवा निर्धारित करने के लिए एक नमूना जिसके लिए सहमति हो गई है लिया जाए और उसे सीलबंद किया जाए, पूर्ति किए गए घुटनों तक के मौजे इन सभी मामलों में इस नमूने के अनुरूप पाये जाये।

4.3.1 सीलबंद नमूने को रखने के अधिकार के बारे में पहले ही निर्माता और विक्रेता के बीच समझौता कर लिया जाए।

5 जोड़े बनाना

5.1 घुटनों तक के मौजों को उनके साइज के अनुसार जोड़े बनाकर रखा जाए।

3.5 Linking

The stockings shall be securely linked over or under the toe. The linking shall be elastic, smooth and free from knots. The length of the free ends of the linking yarn and other loose ends, if any, shall be neither less than 13 mm nor more than 25 mm. The linking shall not give way when the stockings are stretched without breaking to the full extent of the stretchability of the stockings.

3.6 Freedom from Defects

The stockings shall be reasonably free from the manufacturing defects, such as large mends, ladders, dropped stitches, holes, improper splicing and chemical damages. The dyed stockings shall be free from dyeing defects, such as streakiness and uneven dyeing and the white stockings from blueing agents.

4 REQUIREMENTS

4.1 Dimensions and Mass

The stockings shall conform to the requirements of Table 1 read with Fig. 1.

NOTE — Size of the stockings is denoted by a number which is the numerical value of the foot length in centimetres.

4.2 The stockings shall also conform to requirements given in Table 2.

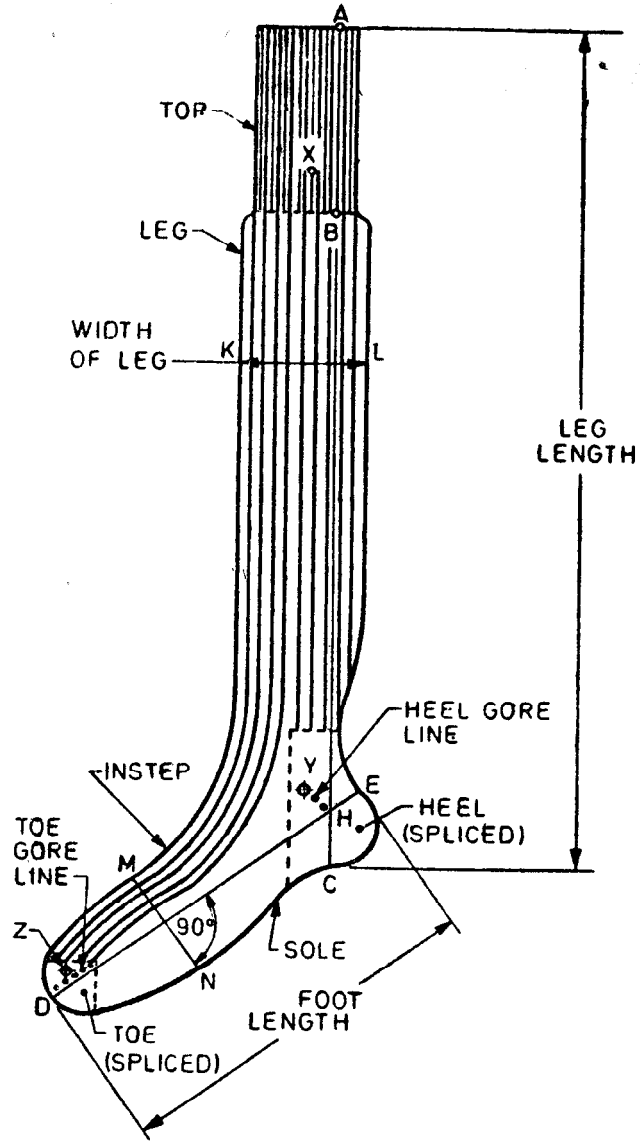
4.3 Sealed Sample

If in order to illustrate or specify general appearance, lustre, feel, type of finish, and degree of whiteness or shade, a sample has been agreed upon and sealed, the supply shall be in conformity with the sample in such respects.

4.3.1 The custody of the sealed sample shall be a matter of prior agreement between the buyer and the seller.

5 PAIRING

5.1 The stockings shall be paired according to their sizes.



आकृति 1 पुरुषों तक के धारीदार बुनाई वाले घटनों तक के सूती मोजे
 FIG. 1 GENTS' RIB-KNITTED COTTON STOCKING

Top
 Leg
 Width of leg
 Leg length
 Instep
 Toe gore line

ऊपरी हिस्सा
 टाँग
 टाँग की चौड़ाई
 टाँग की लम्बाई
 पंजे का ऊपरी हिस्सा
 पंजे की गोर रेखा

Toe spliced
 Foot length
 Sole
 Heel (Spliced)
 Heel gore line

पंजे की दाब-जुड़ाई
 पैर की ऊँचाई
 तला
 एड़ी (दाब जुड़ाई)
 एड़ी की गोर रेखा

सारणी 1 घुटनों तक के मौजों के आयाम और द्रव्यमान
(खंड 4.1 और आकृति 1)

Table 1 Dimensions and Mass of Stockings
(Clause 4.1 and Fig. 1)

साइज Size	आयाम Dimensions					10 जोड़े का द्रव्यमान, न्यून Mass of 10 Pairs, Min
	पंजे की लम्बाई (एच में से डी से ई तक की दूरी) Foot Length (Distance from D to E through H)	पंजे की चौड़ाई (एम से एन तक की दूरी) Width of Foot (Distance from M to N)	टांग की लम्बाई (एच में से ए से सी तक की दूरी) Leg Length (Distance from A to C through H)	घारीदार ऊपरी भाग की गहराई Depth of Rib Top	टांग की चौड़ाई (के से एल तक की दूरी) Width of Leg (Distance from K to L)	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
	सेमी cm	सेमी cm	सेमी cm	सेमी cm	सेमी cm	ग्राम gm
23	23	9.5	57	15	9	710
25	25	10.0	59	15	10	760
26	26	10.0	60	15	10	785
27	27	10.0	61	15	10	810
28	28	10.0	62	15	11	840
29	29	11.0	63	15	11	875
30	30	11.0	64	15	11	920
छूट Tolerance	± 0.5 ± 0.5	± 0.5 ± 0.5	± 1.0 ± 1.0	± 0.5 ± 0.5	± 0.5 ± 0.5	— —
परीक्षण की पद्धति Method of Test	ए-2 A-2	ए-2 A-2	ए-2 A-2	ए-2 A-2	ए-2 A-2	ए-3 A-3

6 सूचनांकन

6.1 घुटनों तक के मौजों की प्रत्येक जोड़े पर निम्नलिखित के बारे में सूचना अंकित की जाए।

- क) साइज (जो अंगूठे की तरफ अंकित हो), और
ख) निर्माता का नाम, हस्ताक्षर अथवा मार्का यदि कोई हो तो (घुटनों तक के मौजों के तले पर अंकित)।

6.1.1 मौजों पर भा मा ब्यूरो की मानक मुहर भी लगाई जा सकती है।

टिप्पणी — मानक मुहर का उपयोग भारतीय मानक ब्यूरो अधिनियम 1986 और उसके अधीन बने नियमों और विनियमों के प्रावधानों के अनुसार होता है। किसी भारतीय मानक से संबंधित उत्पाद पर इस मुहर का लगा होना इस बात का आश्वासन है कि वस्तु के बनाने में उस मानक में दी गई अपेक्षाओं का पालन किया गया है और उत्पादन के दौरान उसका परीक्षण, निरीक्षण और गुणता नियंत्रण उस सुनिश्चित प्रणाली के अनुसार हुआ है, जिसका निर्धारण और पर्यवेक्षण तो भारतीय मानक ब्यूरो द्वारा होता है परन्तु क्रियान्वयन उत्पादक द्वारा। इस प्रणाली में बचाव की एक और बात यह है कि जिन उत्पादों पर वह मुहर अंकित की जाती है, भारतीय मानक ब्यूरो उन उत्पादों की लगातार जाँच पड़ताल करता यह मालूम करता रहता है कि उत्पाद संबद्ध मानक के अनुरूप है या नहीं। निर्माताओं और संस्कर्ताओं को जिन शर्तों पर मानक मुहर लगाने का लाइसेंस दिया जाता है, उनका विवरण भारतीय मानक ब्यूरो में मिल सकता है।

6 MARKING

6.1 Each pair of stockings shall be marked with the following:

- a) Size (marked towards the toe); and
b) Manufacturer's name, initials or trademark, if any (marked on the sole).

6.1.1 The stockings may also be marked with the ISI Certification Mark.

NOTE — The use of the Standards Mark is governed by the provisions of the *Bureau of Indian Standards Act 1986* and the Rules and Regulations made thereunder. The Standard Mark on products covered by an Indian Standard conveys the assurance that they have been produced to comply with the requirements of that standard under a well defined system of inspection, testing and quality control which is devised and supervised by BIS and operated by the producer. Standard marked products are also continuously checked by BIS for conformity to that standard as a further safeguard. Details of conditions under which a licence for the use of the Standard Mark may be granted to manufacturers or producers may be obtained from the Bureau of Indian Standards.

सारणी 2 मोजों की अन्य अपेक्षाएँ
(खंड 4.2)

Table 2 Other Requirements of Stockings
(Clause 4.2)

क्र. सं. SI No.	लक्षण Characteristic	अपेक्षा Requirement	परीक्षण पद्धति Methods of Test
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	बेल्स की कुल संख्या, न्यून	144	ए-4
1.	Total number of wales, <i>Min</i>	144	A-4
2.	कोर्सेस/dm	100 ± 4	ए-4
2.	Courses/dm	100 ± 4	A-4
3.	आयाम संबंधी परिवर्तन (शिथिलन के कारण) प्रतिशत, अधि०	3.0	ए-5
3.	Dimensional change (due to relaxation) percent, <i>Max</i>	3.0	A-5
4.	अभिमार्जन क्षति, प्रतिशत, अधि०	2.0	IS 1383 : 1977* (हल्की पद्धति)
4.	Scouring loss, percent, <i>Max</i>	2.0	IS 1383 : 1977* (Mild method)
5.	जलीय सार का पीएच मान		IS 1390 : 1961†
	क) न्यूनतम	6.0	(अतप्त पद्धति)
	ख) अधिकतम	8.0	
5.	pH value of aqueous extract:		IS 1390 : 1961†
	a) <i>Min</i>	6.0	(Cold method)
	b) <i>Max</i>	8.0	
6.	जल में घुलनशील पदार्थ	1.0	IS 3456 : 1966‡
6.	Water solubles	1.0	IS 3456 : 1966‡
7.	भस्म का अंश	0.5	IS 199 : 1973§
7.	Ash content	0.5	IS 199 : 1973§
8.	निम्नलिखित के प्रति रंग का पक्कापन		
	क) प्रकाश	4 अथवा बेहतर	IS 2454 : 1967 अथवा IS 686 : 1957¶
	ख) धुलाई क्रिया	4 अथवा बेहतर	IS 687 : 1979**
	ग) पसीना	4 अथवा बेहतर	IS 971 : 1956††
	घ) रगड़	4 अथवा बेहतर	IS 766 : 1956‡‡
8.	Colour fastness to:		
	a) Light	4 or better	IS 2454 : 1967 or IS 686 : 1957¶
	b) Washing	4 or better	IS 687 : 1979**
	c) Perspiration	4 or better	IS 971 : 1956††
	d) Rubbing	4 or better	IS 766 : 1956‡‡

*धूसर और फिनिश किये सूती वस्त्रादि सामग्रियों में अभिमार्जन ज्ञात करने की पद्धतियाँ (पहला पुनरीक्षण) ।

*Methods for determination of scouring loss in grey and finished cotton textile materials (first revision).

†वस्त्र सामग्री के जलीय सार के पीएच मान ज्ञात करने की पद्धतियाँ ।

†Methods for determination of pH value of aqueous extracts of textile materials.

‡वस्त्र सामग्री के जल में घुलनशील पदार्थ ज्ञात करने की पद्धतियाँ ।

‡Method for determination of water soluble matter of textile materials.

§धूसर और फिनिश किए गए सूती वस्त्र सामग्रियों में रसा, कुल साइज अथवा फिनिश, भस्म और वसीय पदार्थ आकलन की पद्धति (दूसरा पुनरीक्षण) ।

§Methods for estimation of moisture, total size or finish, ash and fatty matter in grey and finished cotton textile materials (second revision).

||कृत्रिम प्रकाश (जेनन लैम्प) के प्रति वस्त्र सामग्रियों का रंग पक्कापन ज्ञात करने की पद्धति ।

||Method for determination of colour fastness of textile materials to artificial light (xenon lamp).

¶दिन के प्रकाश के प्रति वस्त्र सामग्रियों का रंग पक्कापन ज्ञात करने की पद्धति ।

¶Method for determination of colour fastness of textile materials to daylight.

**घोने के प्रति वस्त्र सामग्री का रंग पक्कापन ज्ञात करने की पद्धति (दूसरा पुनरीक्षण) ।

**Method for determination of colour fastness of textile materials to washings: Test 1 (second revision).

††पसीने के प्रति वस्त्र सामग्री का रंग पक्कापन ज्ञात करने की पद्धति ।

††Method for determination of colour fastness of textile materials to perspiration.

‡‡रगड़ के प्रति वस्त्र सामग्री का रंग पक्कापन ज्ञात करने की पद्धति ।

‡‡Method for determination of colour fastness of textile materials to rubbing.

7. पैकिंग

7.1 घुटनों तक के मौजों को IS 3086 : 1965* अथवा IS 3325 : 1965† जैसी भी स्थिति हो, के अनुसार पैक किया जाए।

8 नमूने लेना

8.1 राशि

किसी भी परेषण में एक समान गुणता वाले धागे से निर्मित सामान साइज के घुटनों तक के मौजों की जोड़ियों को एक राशि माना जाए।

8.2 इस विशिष्टि के प्रति राशि की अनुरूपता को राशि से चुने घुटनों तक की जोड़ियों पर किए गए परीक्षणों के आधार पर ज्ञात किया जाए।

8.3 जब तक कि अन्यथा विक्रेता और क्रेता के बीच समझौता न हो जाये तब तक निरीक्षण के लिए राशि के साइज के अनुसार घुटनों तक के मौजों की जोड़ियों की संख्या को सारणी 3 के स्तम्भ 1 और 2 के अनुसार यादृच्छिक रूप से चुना जाये।

8.4 जाँच किए जाने वाले घुटनों तक के मौजों की जोड़ियों की संख्या और प्रत्येक लक्षण की अनुरूपता के लिए मापदण्ड निम्न है:

लक्षण	निरीक्षण किये जाने वाले मौजों की जोड़ियों की संख्या	अनुरूपता के लिए मापदण्ड
आँखों से देखकर किए जाने वाले निरीक्षण आयाम और वेल्स और कोर्स की संख्या	सारणी 3 के स्तम्भ (2) के अनुसार।	अनुरूप न बैठने वाले मौजों की संख्या सारणी 3 के स्तम्भ 3 में दी गई अनुरूप संख्याओं से अधिक न हो।
द्रव्यमान	सारणी 2 के स्तम्भ 3 के अनुसार चुने गए मौजों की 10 जोड़ियों के सेट	सभी प्रेरक तत्संबंधी अपेक्षाओं में खरे उतरे
आयाम परिवर्तन अभिमान क्षति, पीएच मान जल में धुलन-शील पदार्थ, मरुम अंश और रंग का पक्कापन।	संबंधी सारणी 3 के स्तम्भ 4 के अनुसार	सभी परीक्षण परिणाम तत्संबंधी अपेक्षाओं में खरे उतरे।

7 PACKING

7.1 The stockings shall be packed according to IS 3086 : 1965* or IS 3325 : 1965† as the case may be.

8 SAMPLING

8.1 Lot

In any consignment, all the pairs of stockings of the same size manufactured from the same quality of yarn, shall constitute a lot.

8.2 The conformity of a lot to the specification shall be determined on the basis of the tests carried out on the pairs of stockings selected from the lot.

8.3 Unless otherwise agreed to between the buyer and the seller, a number of pairs of stockings depending on the lot size, shall be selected at random according to col 1 and 2 of Table 3.

8.4 The number of pairs of stockings to be inspected and criterion for conformity for each characteristic shall be as follows:

Characteristic(s)	Number of Pairs of Stockings to be Inspected	Criterion for Conformity
Visual inspection, dimensions and number of wales and courses	According to col 2 of Table 3	Non - conforming pairs of stockings shall not exceed the corresponding number given in col 3 of Table 3
Mass	Sets of 10 pairs	All the observations shall satisfy the relevant requirement according to col 2 of Table 3
Dimensional change, scouring loss, pH value, water solubles, ash content and colour fastness	According to col 4 of Table 3	All the test results shall satisfy the relevant requirement

*होजरी सूत अथवा सामान की समुद्री पैकेजबंदी की संहिता।

†होजरी सूत अथवा सामान की देश में पैकेजबंदी की संहिता।

*Code of seaworthy packaging of cotton hosiery yarn and goods.

†Code for inland packaging of cotton hosiery yarn and goods.

सारणी 3 नमूने का साइज और अनुरूप न बैठने वाले घुटनों तक के मोजों की जोड़ियों की अनुमत संख्या
(खंड 8.3 और 8.4)

Table 3 Sample Size and Permissible Number of Non-Conforming Pairs of Stockings
(Clauses 8.3 and 8.4)

राशि में घुटनों तक के मोजों की जोड़ियों की संख्या	आयाम और आंखों से देखकर किया जाने वाला निरीक्षण		रासायनिक लक्षणों के लिए परीक्षित घुटनों तक के मोजों की जोड़ियों की संख्या
	निरीक्षण किए जाने वाले घुटनों तक के मोजों की संख्या	अनुरूप न बैठने वाली जोड़ियों की संख्या	
Number of Pairs of Stockings in the Lot	For Dimensions and Visual Inspection		Number of Pairs of Stockings to be Tested for Chemical Characteristics
	Number of Pairs of Stockings to be Inspected	Number of Permissible Non-conforming Pairs	
(1)	(2)	(3)	(4)
100 तक	10	0	3
Up to 100	10	0	3
101 से 300	20	1	3
101 to 300	20	1	3
301 से 500	30	2	5
301 to 500	30	2	5
501 से 1 000	50	3	5
501 to 1 000	50	3	5
1 001 से ऊपर	80	5	8
1 001 and above	80	5	8

परिशिष्ट क
(सारणी 1 और 2)

परीक्षण की पद्धति

APPENDIX A (Tables 1 and 2)

METHODS OF TEST

क-1 परीक्षण के लिए पर्यावरण संबंधी अवस्थाएँ और परीक्षण नमूनों का अनुकूलन

क-1.1 परीक्षण बानगियों का प्रचलित पर्यावरणीय अवस्थाओं में परीक्षण किया जाए। विवाद की स्थिति में नमूनों का अनुकूलन और परीक्षण IS 6359 : 1971* में उल्लिखित के अनुसार मानक पर्यावरण में किया जाए।

क-2 आयाम

क-2.1 परीक्षण नमूने में से एक घुटनों तक का मोजा लें। उसे क्षैतिज सतह पर चपटा बिछाएँ। उसमें से सभी सिलवटें और झुर्रियाँ उसे बिना क्षति पहुँचाये हाथ से हटा दें। फिर सारणी 1 में उल्लिखित आयामों के अनुसार नाप लें और निकटतम मिमी तक संशोधन कर लें।

A-1. CONDITIONING OF TEST SPECIMENS AND ATMOSPHERIC CONDITIONS FOR TESTING

A-1.1 The test specimens shall be tested in prevailing atmospheric conditions. In case of dispute, the specimens shall be conditioned and tested in the standard atmosphere as given in IS 6359 : 1971*.

A-2 DIMENSIONS

A-2.1 Take a stocking from the test sample. Lay it flat on a horizontal surface. Remove by hand all creases and wrinkles without distorting it. Measure, correct to the nearest millimetre, the dimensions given in Table 1.

*वस्त्र सामग्री के अनुकूल की पद्धति।

*Methods for conditioning of textiles.

क-3 द्रव्यमान

क-3.1 परीक्षण नमूने में से घुटनों तक के मोजों की 10 जोड़ियों का एक सेट निकालें और उन्हें 24 घंटों तक मानक पर्यावरण में रखें ताकि घुटनों तक के मोजों में नमी साम्य आ जाये। (देखें क-1.1) और उसका 10 ग्राम परिशुद्धता तक ठीक ठीक वजन करें।

क-4 वेल्स और कोर्स

क-4.1 परीक्षण नमूने में से एक घुटनों तक का मोजा निकालें। उसे सतह पर चपटा करके बिछाएँ। फिर उसे बिना क्षति पहुँचाये उस पर से सारी सिलवटें और झुरियाँ हाथ से हटा दें।

क-4.1.1 अब घुटनों तक के मोजों के प्रत्येक पार्श्व में यदि कोई अंश हो तो उसके सहित वेल्स की संख्या गिने। उसी तरह मोजों के दूसरे पार्श्व में भी यदि कोई अंश हो तो उसके सहित वेल्स की संख्या को भी गिने और इन दोनों संख्याओं को जोड़ दें।

क-4.1.2 घुटनों तक के मोजों के दोनों पार्श्वों पर यदि कोई अंश हो तो उसके सहित 10 सेमी के कोर्स की संख्या को गिनें और प्रति डेसीमीटर पर औसत कोर्सों का परिकलन करें।

क-5 आयाम संबंधी परिवर्तन (शिथिलन के कारण)**क-5.1 परीक्षण बानगियों पर सूचनांकन**

परीक्षण नमूने में से एक मोजा लें और उसके बीच में न मिटने वाली स्याही से अथवा पक्के रंग के सिलाई के सूती धागे से एक्स, वाई, जैड निशान लगायें। जिससे,

- सभी 3 बिन्दु समान वेल्स पर रहें,
- 'एक्स' बिन्दु ऊपरी भाग पर रहे,
- 'वाई' बिन्दु एड़ी की तिकोनी रेखा पर रहे, और
- 'जैड' बिन्दु अंगूठे के भाग पर रहे।

क-5.2 कार्यविधि

क-5.2.1 परीक्षण बानगी को काँच की एक प्लेट में रखें। अब बानगी में पाई जाने वाली सभी सिलवटें और झुरियाँ हाथ से बिना खींचे हटा दें। अब बानगी पर दूसरी काँच की प्लेट रखें। अब इनका अलग-अलग माप लें, और इन्हें एक्स और वाई के बीच और वाई और जैड के बीच की दूरी के निकटतम मिमी तक की सही-सही नाप लें।

A-3 MASS

A-3.1 Take a set of 10 pairs of stockings from the test sample. Condition to moisture equilibrium for 24 hours (see A-1.1) and weigh to an accuracy of 10 g.

A-4 WALES AND COURSES

A-4.1 Take a stocking from the test sample. Lay it flat on a horizontal surface. Remove by hand all creases and wrinkles without distorting it.

A-4.1.1 Count the number of wales including any fraction on one side of the stockings. Similarly count the number of wales including any fraction on other side of the stocking and add the two values.

A-4.1.2 Count the number of courses in 10 cm including any fraction on both sides of the stockings and calculate the average courses per decimetre.

A-5 DIMENSIONAL CHANGE (DUE TO RELAXATION)**A-5.1 Marking of Test Specimens**

Take a stocking from the test sample. Mark centrally on it, by means of indelible ink or a fast dyed cotton sewing thread, a set of three points, namely, X, Y and Z so that

- all the three points are on the same wale,
- point X is on the top portion,
- point Y is on the heel gore line, and
- point Z is on the toe portion.

A-5.2 Procedure

A-5.2.1 Place the test specimen on a glass plate. Remove by hand all creases and wrinkles without stretching the specimen. Place another glass plate on the specimen. Measure separately, correct to the nearest millimetre, the distance between X and Y and that between Y and Z.

क-5.2.2 उपयुक्त साइज की 10 सेमी गहरी ट्रे में परीक्षण बानगी को चपटा रखें। अब बानगी दो घंटे के लिए परिवेश ताप पर उपयुक्त गीला करने वाले पदार्थ की 0.5 प्रतिशत की मात्रा के साथ 25 मिली गहरे पानी में डुबो दें। अब पानी को सावधानीपूर्वक निथार लें, ताकि बानगी खिंचने न पाये। अब सपाट सतह पर बानगी को चपटा फैला दें और फालतू पानी किसी भी अवशोषी सामग्री से सोखकर निकाल दें, फिर उसे परिवेश ताप पर सुखा लें।

टिप्पणी — परीक्षण बानगी में से फालतू पानी निकालने के लिए उसे निचोड़ने की अनुमति नहीं है।

क-5.2.3 सुखाने के बाद परीक्षण बानगी का परिवेश ताप पर नमी साम्य के लिए अनुकूल करें। अब उसे कांच की प्लेट में रखें और उसमें पड़ी सिलवटें और झुर्रियों को सावधानी पूर्वक हटा दें और फिर उसके ऊपर दूसरी कांच की प्लेट रख दें। अब एक्स और वाई के बीच की दूरी और वाई और और जैड के बीच की दूरी को निकटतम मिमी की शुद्धता तक नाप लें।

क-5.3 परिकलन

क-5.3.1 निम्नलिखित सूत्र से इसका अलग-अलग परिकलन करें और दशमलव एक तक संशोधन कर लें और एक्स और और वाई बिन्दुओं के बीच और वाई और और जैड बिन्दुओं के बीच हुए आयाम संबंधी परिवर्तन का प्रतिशत निकालें:

$$एस = \frac{ए - बी}{ए} \times 100$$

जहाँ

एस = आयाम संबंधी परिवर्तन (शिथिलन के कारण) प्रतिशत,

ए = एक्स और वाई अथवा वाई और जैड बिन्दु के बीच पानी में डुबोने से पूर्व की दूरी,

बी = पानी में डुबोने के बाद इन्हीं बिन्दुओं के बीच की दूरी।

क-5.3.2 औसत आयाम संबंधी परिवर्तन का परिकलन करें।

A-5.2.2 Lay the test specimen flat in a tray of suitable size, having a depth of 10 cm. Soak the specimen under a head of 25 mm of water containing 0.5 percent suitable wetting agent at room temperature for 2 hours. Drain out the water and remove the test specimen carefully so that it is not stretched. Lay the specimen flat on a smooth surface, remove the excess water by absorbent materials and dry it at room temperature.

NOTE — Removal of excess water by wringing the test specimen is not permitted.

A-5.2.3 After drying condition the test specimen to moisture equilibrium at room temperature. Place it on the glass plate, carefully remove wrinkles and creases and place another glass plate on it. Measure, correct to the nearest millimetre, the distance between X and Y and that between Y and Z.

A-5.3 Calculation

A-5.3.1 Calculate separately, correct to one place of decimal, the percentage dimensional change between the points X and Y and that between Y and Z by the following formula:

$$S = \frac{a - b}{a} \times 100$$

where

S = dimensional change (due to relaxation) percent;

a = distance between the two points X and Y, or Y and Z, before soaking; and

b = distance between the same points after soaking.

A-5.3.2 Calculate the average dimensional change.

परिशिष्ट ख

(खंड 0.3)

वस्त्रादि के लिए अनुशसित एस आई इकाइयाँ

APPENDIX B

(Clause 0.3)

RECOMMENDED SI UNITS FOR TEXTILES

क्र. सं. Sl No.	लक्षण Characteristic	एस आई इकाई SI Unit		उपयोग Application
		इकाई Unit (3)	संक्षिप्त Abbreviation (4)	
1.	लम्बाई Length	मिलीमीटर	मिमी	(5) रेशे नमूने और परीक्षण बानगियाँ (यथाउपयुक्त) सूत, रस्सियाँ, डोरियाँ, कपड़े
		मिलीमीटर, सेन्टीमीटर	मिमी, सेमी	
		मीटर	मी	
2.	चौड़ाई Width	मिलीमीटर	मिमी	कम चौड़ाई वाले कपड़े अन्य कपड़े नमूने और परीक्षण बानगियाँ (यथाउपयुक्त) कालीन, गलीचे, दरियाँ (यथाउपयुक्त)
		सेन्टीमीटर	सेमी	
		मिलीमीटर, सेन्टीमीटर	मिमी, सेमी	
3.	मोटाई Thickness	माइक्रोमीटर (माइक्रोन)	μमी	जल्दी क्षतिग्रस्त होने वाले कपड़े अन्य कपड़े, कालीन, नमदे Delicate fabrics Other fabrics, carpets, felts
		मिलीमीटर	मिमी	
		Μicrometre (micron) Millimetre	μm mm	
4.	रेखीय घनत्व Linear density	टेक्स	टेक्स	सूत रेशे तंतु, तंतु सूत स्लाइवर, रस्सियाँ और डोरियाँ
		मिली टेक्स	मि टेक्स	
		डेसी टेक्स किलो टेक्स	डे टेक्स कि टेक्स	
5.	व्यास Diameter	टेक्स	टेक्स	Yarns Fibres Filaments, filament yarns Slivers, ropes, cordage
		मिलीटेक्स	मितेक्स	
		डेसिटेक्स	दितेक्स	
5.	व्यास Diameter	किलोटेक्स	क्तेक्स	रेशे घागे, रस्सियाँ, डोरियाँ Fibres Yarns, ropes, cordage
		माइक्रोमीटर (माइक्रोन)	μमी	
		मिलीमीटर	मिमी	
5.	व्यास Diameter	Μicrometre (micron) Millimetre	μm mm	Fibres Yarns, ropes, cordage

क्र. सं. SI No.	लक्षण Characteristic	एस आई इकाई SI Unit		उपयोग Application
		इकाई Unit	संक्षिप्त Abbreviation	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
6.	परिधि Circumference	मिलीमीटर Millimetre	मिमी mm	सूत्र, डोरियाँ Ropes, cordage
7.	कपड़ों में धागे: क) लम्बाईवार ख) चौड़ाईवार Threads in fabric:	प्रति सेमी संख्या प्रति डेमी संख्या प्रति सेमी संख्या प्रति डेमी संख्या	ताने/सेमी ताने/डेमी बाने/सेमी बाने/डेमी	बुने कपड़े (यथाउपयुक्त) Woven fabrics (as appropriate)
	a) Lengthwise	Number per centimetre Number per decimetre	ends/cm ends/dm	
	b) Widthwise	Number per centimetre Number per decimetre	picks/cm picks/dm	
8.	करघे में ताने के धागे Warp threads in loom	प्रति सेमी संख्या Number per centimetre	ताने/सेमी ends/cm	रीड Reeds
9.	बुने कपड़ों में टाँकों की संख्या: क) लम्बाई ख) चौड़ाई Stitches in knitted fabric:	प्रति सेमी में कोर्सेस संख्या प्रति डेमी में कोर्सेस संख्या प्रति सेमी में वेल्स की संख्या प्रति डेमी में वेल्स की संख्या	कोर्सेस/सेमी कोर्सेस/डेमी वेल्स/सेमी वेल्स/डेमी	निट किये कपड़े (यथाउपयुक्त) Knitted fabrics (as appropriate)
	a) Lengthwise	Courses per centimetre Courses per decimetre	courses/cm courses/dm	
	b) Widthwise	Wales per centimetre Wales per decimetre	wales/cm wales/dm	
10.	टाँके की लम्बाई Stitch length	मिलीमीटर Millimetre	मिमी mm	निट किये कपड़े, सिले कपड़े Knitted fabrics, made-up items
11.	प्रति इकाई क्षेत्रफल का द्रव्यमान Mass per unit area	ग्राम प्रति वर्ग मीटर Grams per square metre	ग्रा/मी ² g/m ²	कपड़े Fabrics

क्र. सं. Sl No.	लक्षण Characteristic	एस आई इकाई SI Unit		उपयोग Application
		इकाई Unit (3)	संक्षिप्त Abbreviation (4)	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
12.	प्रति इकाई लम्बाई का द्रव्यमान Mass per unit length	ग्राम प्रति मीटर Grams per metre	ग्रा/मी g/m	कपड़े Fabrics
13.	बट Twist	प्रति सेमी में बट प्रति मीटर में बट Turns per centimetre Turns per metre	बल/सेमी बल/मी turns/cm turns/m	सूत, रस्सियां, डोरियां (यथाउपयुक्त) Yarns, ropes, cordage (as appropriate)
14.	परीक्षण या गेज लम्बाई Test or gauge length	मिलीमीटर, सेंटीमीटर Millimetre, centi- metre	मिमी, सेमी mm, cm	
15.	टूटन भार Breaking load	मिली न्यूटन न्यूटन Millinewton Newton	मिन्यू न्यू mN N	रेशे, जल्दी क्षतिग्रस्त होने वाले सूत (लच्छी या अलग-अलग घागे) मजबूत सूत (अलग-अलग या लच्छी के रूप में), रस्सियां, डोरियां, कपड़े Fibres, delicate yarn (individual or ske- ins) Strong yarns (indivi- dual or skeins) ropes, c o r d a g e , fabrics
16.	टूटन लम्बाई Breaking length	किलोमीटर Kilometre	किमी km	सूत Yarns
17.	तन्यता Tenacity	प्रति टेक्स मिली न्यूटन Millinewton pertex	मिन्यू/टेक्स mN/tex	रेशे, सूत (अलग-अलग या लच्छों के रूप में) Fibres, yarns (indivi- dual or skeins)
18.	मरोड़ गुणक या मरोड़ गुणांक Twist factor or twist multiplier	बल प्रति सेमी × टेक्स का वर्गमूल बल प्रति मीटर × टेक्स का वर्गमूल Turns per centi- metre × square root of tex Turns per metre × square root of tex	बल/सेमी × √टेक्स बल/मी. × √टेक्स turns/cm × √tex turns/m × √tex	घागे (यथाउपयुक्त) Yarns (as appropriate)
19.	स्फोटन सामर्थ्य Bursting strength	न्यूटन प्रति वर्ग सेंटीमीटर Newton per square centimetre	न्यू/सेमी ² N/cm ²	कपड़े Fabrics

क्र. सं. Sl No.	लक्षण Characteristic	एस आई इकाई SI Unit		उपयोग Application
		इकाई Unit	संक्षिप्त Abbreviation	
(1) 20.	(2) विदारण सामर्थ्य Tear strength	मिली न्यूटन न्यूटन Millinewton, newton	सिन्यू न्यू mN, N	(5) कपड़े (यथावश्यक) Fabrics (as appropriate)
21.	पाइल ऊँचाई Pile height	मिलीमीटर Millimetre	मिमी mm	कालीन Carpets
22.	पाइल घनत्व Pile density	प्रति वर्गमीटर प्रति मिली- मीटर पाइल ऊँचाई में पाइल सूत्र का द्रव्यमान ग्राम में Mass of pile yarn in grams per square metre per milli- metre pile height	ग्राम/मी ² /मिमी पाइल ऊँचाई g/m ² /mm pile height	पाइल कालीन Pile carpets
23.	प्रत्यास्थता मापांक Elastic modulus	मिली न्यूटन प्रति टेक्स प्रति इकाई विकृति Millinewton per tex per unit deforma- tion	मिन्यू/टेक्स/इकाई विकृति mN/tex/unit deformation	रेशे, सूत, लड्डे Fibres, yarns, strands

वस्त्रादि विभाग के हिन्दी में प्रकाशित अन्य मानक

IS 745 : 1975	हथकरघे की सूती चादरों की विशिष्टि	2
IS 1241 : 1987	हथकरघा के विरंजित अथवा रंजित-सूती कैंलिको की विशिष्टि (पहला पुनरीक्षण)	2
IS 6906 : 1982	सूती खादी कपड़ों के रंग—पक्केपन की अपेक्षाएँ	2
IS 7878 : 1975	हाथ के बने ब्राँडलूम कालीनों की विशिष्टि	2
IS 10015 (भाग 7) : 1982	वस्त्रों के साइज पदनाम	1

ब्यूरो के प्रकाशनों की मूल्य वर्ग पद्धति

(1 अक्टूबर 1987 से लागू)

1 अक्टूबर 1987 से लागू भारतीय मानकों की संशोधित मूल्य सूची निम्नलिखित अनुसार है:

मूल्य वर्ग	मूल्य (रूपए)
1	10
2	15
3	20
4	25
5	30
6	35
7	40
8	45
9	50
10	60
11	65
12	70
13	80
14	90
15	100

द्विभाषी मानकों का मूल्य अंग्रेजी के मूल मानक के मूल्य के बराबर होता है, चाहे द्विभाषी मानक में अधिक पृष्ठ ही क्यों न हों।

विवाद की स्थिति में इस मानक की अंग्रेजी पाठ सामग्री ही प्रामाणिक मानी जाये।

In case of dispute, English text of this standard shall be considered authentic.

भारतीय मानक ब्यूरो

भारतीय मानक ब्यूरो एक वैधानिक संस्था है, जिसकी स्थापना भारतीय मानक ब्यूरो अधिनियम, 1986 के अन्तर्गत देश में मानकीकरण मुहरांकन और वस्तुओं की गुणता प्रमाणन गतिविधियों के विकास में एकरूपता लाने और इनसे सम्बद्ध विषयों से सम्बन्धित कार्य करने के लिए की गई है।

कापीराइट

भारतीय मानक ब्यूरो के पास सभी प्रकाशनों का कॉपीराइट है। भारतीय मानक ब्यूरो की पहले से लिखित अनुमति के बिना इन प्रकाशनों के किसी भी अंश को किसी भी रूप में पुनः प्रस्तुत नहीं किया जा सकता। लेकिन इसके साइज, टाइप अथवा ग्रेड पदनाम जैसे संकेत किसी भी आवश्यक विवरण को, मानक लागू करने में उपयोग पर रोक नहीं है। कापीराइट के सम्बन्ध में किसी भी पूछताछ के लिए निदेशक (प्रकाशन), प्रमुख (हिन्दी) भा मा ब्यूरो को लिखें।

भारतीय मानकों का पुनरीक्षण

भारतीय मानक की समीक्षा और पुनरीक्षण आवधिक रूप से किया जाता है और आवश्यकता होने पर, समय-समय पर संशोधन, यदि कोई हो, तो वे भी जारी किए जाते हैं। भारतीय मानकों के प्रयोक्ताओं को यह सुनिश्चित कर लेना चाहिए कि उनके पास मानक का अद्यतन संस्करण है अथवा वह संस्करण है जिसमें सभी अद्यतन संशोधन शामिल कर लिए गए हैं। भा मा ब्यूरो को, इस भारतीय मानक पर सम्मतियाँ निम्नलिखित का संदर्भ देते हुए भेजें।

नोट — इस मानक का अनुवाद भारतीय मानक ब्यूरो की हिन्दी यूनिट द्वारा किया गया है।

प्रकाशन के बाद से अब तक जारी संशोधन

संशोधन सं०	जारी करने का तारीख	प्रभावित पाठ्य सामग्री

भारतीय मानक ब्यूरो

मुख्यालय:

मानक भवन, 9 बहादुर शाह जफर मार्ग, नई दिल्ली-110002
टेलीफोन : 331 01 31, 331 13 75

तार का पता:
(सभी कार्यालयों के लिए समान)

क्षेत्रीय कार्यालय:

टेलीफोन

मध्य : मानक भवन, 9 बहादुर शाह जफर मार्ग, नई दिल्ली 110002	{ 331 01 31 331 13 75
पूर्वी : 1/14 सी.आई.टी. स्कीम VII एम, बी.आई.पी.रोड, मानिकतल्ला कलकत्ता 700054	36 24 99
उत्तर : एससीओ 445-446, सेक्टम 35-सी, चंडीगढ़ 160036	{ 3 16 41 2 18 42
दक्षिण : सीआईटी परिसर, मद्रास 600113	{ 235 04 42 235 15 19 235 02 16
पश्चिम : मानकालय, ई9 एमआईडीसी, मरोल, अंधेरी (पूर्व) बम्बई 400093	632 92 95

शाखाएँ : अहमदाबाद, बंगलौर, भोपाल, भुवनेश्वर, गुवाहाटी, हैदराबाद, जयपुर,
कानपुर, पटना, त्रिवेन्द्रम, फरीदाबाद, गाजियाबाद, कोयम्बतूर, लखनऊ

AMENDMENT NO. 1 OCTOBER 1998
TO
IS 3530 : 1983 SPECIFICATION FOR GENTS'
RIB-KNITTED COTTON STOCKINGS

(*First Revision*)

(*Page 7, Table 2*) — Substitute the following for the existing table:

Table 2 Other Requirements of Stockings
(*Clause 4.2*)

SI No.	Characteristic	Requirement	Method of Test
(1)	(2)	(3)	(4)
i)	Total number of wales, <i>Min</i>	144	A-4
ii)	Courses/dm	100 ± 4	A-4
iii)	Dimensional change (due to relaxation), percent, <i>Max</i>	5.0	A-5
iv)	<i>pH value</i>	6 to 10	IS 1390 : 1983* (Cold method)
v)	Water solubles	1.0	IS 3456 : 1966†
vi)	Ash content	0.5	IS 199 : 1989‡
vii)	Colour fastness ratings of dyed stockings, <i>Min</i> :		
	i) Light	5	IS 686 : 1985§ IS 2454 : 1985
	ii) Washing Test 1		IS 687 : 1979¶
	a) Change in colour	4	
	b) Staining of adjacent fabric	4	
	iii) Perspiration :		IS 971 : 1983**
	a) Change in colour	3	
	b) Staining of adjacent fabric	3	

*Methods for determination of *pH* value of aqueous extracts of textile materials (*first revision*).

†Methods for determination of water soluble matters of textile materials.

‡Textiles — Estimation of moisture, total size or finish, ash and fatty matter in grey and finished cotton textile materials (*third revision*).

§Methods for determination of colour fastness of textile materials to daylight (*first revision*).

||Methods for determination of colour fastness of textile materials to artificial light (Xenon lamp) (*first revision*).

¶Method for determination of colour fastness of textile materials to washing : Test 1 (*second revision*).

**Method for determination of colour fastness of textile materials to perspiration (*first revision*).

(TX 10)

Reprography Unit, BIS, New Delhi, India